

Koenlg & Bauer Aktiengesellschaft
Druckmaschinen, Würzburg

Einschreiben / Telefax 0041 22 / 740 14 35

**Internationales Büro für
geistiges Eigentum WIPO
34, Chemin des Colombettes**

1211 GENF 20

SCHWEIZ

Unsere Zeichen: W1.2227PCT/W-KL/05.1428/je/sb

Koenig & Bauer AG
Postfach 60 60
D-97010 Würzburg
Friedrich-Koenig-Str. 4
D-97080 Würzburg
Tel: 0931 909-0
Fax: 0931 909-4101
E-Mail: kba-wuerzburg@kba-print.de
Internet: www.kba-print.de

Datum: 13.06.2005
Unsere Zeichen: W1.2227PCT
Tel: 0931 909- 44 30
Fax: 0931 909- 47 89
Ihr Schreiben vom: 19.04.2005
Ihre Zeichen: PCT/EP2005/050261

Internationale Patentanmeldung PCT/EP2005/050261
Anmelder: Koenig & Bauer Aktiengesellschaft et al.

**Auf die MITTEILUNG ÜBER DIE ÜBERMITTLUNG DES
INTERNATIONALEN RECHERCHENBERICHTS ODER DER
ERKLÄRUNG (Artikel 44.1 PCT) vom 19.04.2005**

Ausgeg. am
15. JUNI 2005
Uhrzeit: 15:45

Es werden nach Art. 19 PCT geänderte Ansprüche 1 bis 56
(Austauschseiten 23 bis 36, Fassung 2005.06.13) eingereicht.

Der neue Anspruch 1 wurde aus Merkmalen der ursprünglichen Ansprüchen 5 und 65 gebildet.

Der ursprüngliche Anspruch 6 wurde zum neuen Anspruch 2 umnummeriert und der Rückbezug wurde geändert.

Der neue Anspruch 3 wurde aus Merkmalen der ursprünglichen Ansprüche 7 und 65 gebildet.

Die ursprünglichen Ansprüche 8, 10, 12, 13 und 15 bis 39 wurden zu neuen Ansprüche 4, 5, 6, 7 und 8 bis 32 umnummeriert und die Rückbezüge wurden geändert.

Aufsichtsrat:
Peter Reimpell, Vorsitzender
Vorstand:
Dipl.-Ing. Albrecht Bolza-Schünemann,
Vorsitzender
Dipl.-Ing. Claus Bolza-Schünemann,
stellv. Vorsitzender
Dr.-Ing. Frank Junker
Dipl.-Betriebsw. Andreas Mößner
Dipl.-Ing. Walter Schumacher

Sitz der Gesellschaft Würzburg
Amtsgericht Würzburg
Handelsregister B 109
UIDNR: DE134165982

Postbank Nürnberg
BLZ 760 100 85, Konto-Nr. 422 850
IBAN: DE18 7601 0085 0000 4228 50
BIC: PBNKDEFF760

HypoVereinsbank AG Würzburg
BLZ 790 200 76, Konto-Nr. 1154400
IBAN: DE09 7902 0076 0001 1544 00
BIC: HYVEDEMM455

Commerzbank AG Würzburg
BLZ 790 400 47, Konto-Nr. 6820005
IBAN: DE23 7904 0047 0682 0005 00
BIC: COBADEFF

Deutsche Bank AG Würzburg
BLZ 790 700 16, Konto-Nr. 0247247
IBAN: DE51 7907 0016 0024 7247 00
BIC: DEUTDEMM790

Dresdner Bank AG Würzburg
BLZ 790 800 52, Konto-Nr. 301615800
IBAN: DE34 7908 0052 0301 6158 00
BIC: DRESDEFF790

Die ursprünglichen Ansprüche 41, 42, 43 und 45 wurden zu neuen Ansprüchen 33 bis 36 umnummeriert und die Rückbezüge wurden geändert.

Der neue Anspruch 37 wurde aus Merkmalen der ursprünglichen Ansprüche 46, 65 und 70 sowie aus Merkmalen, die den Figuren 2 und 3 entnehmbar sind, gebildet.

Der ursprüngliche Anspruch 47 wurde zum neuen Anspruch 38 umnummeriert und der Rückbezug wurde geändert.

Der neue Anspruch 39 wurde aus Merkmalen der ursprünglichen Ansprüche 48, 65 und 71 sowie aus Merkmalen, die den Figuren 2 und 3 entnehmbar sind, gebildet.

Die ursprünglichen Ansprüche 49 bis 64 und 67 wurden zu neuen Ansprüchen 40 bis 55 und 56 umnummeriert und die Rückbezüge wurden geändert.

Die ursprünglichen Ansprüche 1 bis 4, 9, 11, 14, 40, 44, 65, 66, 68 bis 71 wurden gestrichen.

Koenig & Bauer Aktiengesellschaft



i.V. Stiel



i.V. Jeschonneck

Anlagen:

Ansprüche, Austauschseiten 23 bis 36, Fassung 2005.06.13, 3fach

Ansprüche

1. Druckmaschine (01) mit mehreren mindestens ein Druckbild (11) auf einem Bedruckstoff (03) erzeugenden Druckwerken (04), wobei jedes Druckwerk (04) jeweils aus einem eine Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) und einem Formzylinder (07) besteht, wobei der Druckfarbe übertragende Zylinder (06) in einem Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachgeordneter Druckwerke (04) Farbpunkte für ein gemeinsames Druckbild (11) auf den Bedruckstoff (03) überträgt, wobei der Bedruckstoff (03) von einem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) zu einem im Produktionsfluss (P) nachfolgenden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) längs zum Produktionsfluss (P) eine Längsdehnung mit einem Faktor DL und/oder quer zum Produktionsfluss (P) eine Querdehnung mit einem Faktor DQ aufweist, wobei der Formzylinder (07) mindestens zweier einander nachgeordneter Druckwerke (04) in seiner axialen Richtung (X) jeweils mindestens zwei Druckbildstellen (09) aufweist, wobei jede Druckbildstelle (09) jeweils mit einem auf dem Bedruckstoff (03) erzeugten Druckbild (11) korreliert, wobei jede Druckbildstelle (09) in Umfangsrichtung (Y) des Formzylinders (07) eine Länge (L) und in dessen axialer Richtung (X) eine Breite (B) aufweist, wobei ein Bebilderungssystem die Druckbildstellen (09) ausbildet, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Länge (L) zweier auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) um einen Faktor FL und/oder die Breite (B) zweier auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) um einen Faktor FB voneinander unterscheiden, wobei der die Länge (L) der Druckbildstelle (09) betreffende Faktor FL von dem Faktor DL der Längsdehnung und der die Breite (B) der Druckbildstelle (09) betreffende Faktor FB von dem Faktor DQ der Querdehnung abhängig ist, wobei die Länge (L) und/oder die Breite (B) zumindest der auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneten Druckbildstellen (09) von dem Bebilderungssystem in

Abhängigkeit vom Faktor DL der Längsdehnung und/oder vom Faktor DQ der Querdehnung gestaltet und angeordnet sind.

2. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die auf den Formzylindern (07) in deren axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneten Druckbildstellen (09) jeweils auf mindestens einer Druckform (08) angeordnet sind.
3. Druckmaschine (01) mit mehreren mindestens ein Druckbild (11) auf einem Bedruckstoff (03) erzeugenden Druckwerken (04), wobei jedes Druckwerk (04) jeweils aus einem eine Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) und einem Formzylinder (07) besteht, wobei der Druckfarbe übertragende Zylinder (06) in einem Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachgeordneter Druckwerke (04) Farbpunkte für ein gemeinsames Druckbild (11) auf den Bedruckstoff (03) überträgt, wobei der Bedruckstoff (03) von einem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) zu einem im Produktionsfluss (P) nachfolgenden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) längs zum Produktionsfluss (P) eine Längsdehnung mit einem Faktor DL und/oder quer zum Produktionsfluss (P) eine Querdehnung mit einem Faktor DQ aufweist, wobei der Formzylinder (07) mindestens zweier einander nachgeordneter Druckwerke (04) in seiner axialen Richtung (X) jeweils mindestens zwei Druckbildstellen (09) aufweist, wobei jede Druckbildstelle (09) jeweils mit einem auf dem Bedruckstoff (03) erzeugten Druckbild (11) korreliert, wobei jede Druckbildstelle (09) in Umfangsrichtung (Y) des Formzylinders (07) eine Länge (L) und in dessen axialer Richtung (X) eine Breite (B) aufweist, wobei ein Bebilderungssystem die Druckbildstellen (09) ausbildet, dadurch gekennzeichnet, dass sich eine Position ((X1; Y1)) eines Schwerpunktes (S) einer Druckbildstelle (09) im Vergleich zu einer Position ((X2; Y2)) eines Schwerpunktes (S) einer auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) angeordneten anderen Druckbildstelle (09) unterscheidet, wobei diese im Vergleich stehenden Druckbildstellen (09) dieselbe Länge (L) und Breite (B) aufweisen, wobei

die auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneten Druckbildstellen (09) jeweils auf einer Druckform (08) angeordnet sind, wobei auf demselben Formzylinder (07) angeordnete Druckformen (08) mit sich in der Position $((X1; Y1); (X2; Y2))$ ihrer Schwerpunkte (S) unterscheidenden Druckbildstellen (09) in axialer Richtung (X) des jeweiligen Formzylinders (07) miteinander fluchtend angeordnet sind, wobei zumindest die jeweilige Position $((X1; Y1); (X2; Y2))$ des Schwerpunktes (S) unterschiedlicher, auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) von dem Bebilderungssystem in Abhängigkeit vom Faktor DL der Längsdehnung und/oder vom Faktor DQ der Querdehnung auf der jeweiligen Druckform (08) angeordnet sind.

4. Druckmaschine (01) nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die auf den Formzylindern (07) in deren axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneten Druckbildstellen (09) jeweils auf derselben Druckform (08) angeordnet sind.
5. Druckmaschine (01) nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass sich die Positionen $((X1; Y1); (X2; Y2))$ des Schwerpunktes (S) zweier im Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachfolgender Druckbildstellen (09) in Abhängigkeit von dem Faktor DL der Längsdehnung und/oder von dem Faktor DQ der Querdehnung voneinander unterscheiden.
6. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Faktor DL der Längsdehnung die Länge (L) zweier auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) und/oder der Faktor DQ der Querdehnung die Breite (B) zweier auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) vergrößert.
7. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der

Faktor DL der Längsdehnung und/oder der Faktor DQ der Querdehnung von einer mechanischen Dehnung und/oder einer Feuchtdehnung des Bedruckstoffes (03) abhängig sind.

8. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Faktor DL der Längsdehnung und/oder der Faktor DQ der Querdehnung veränderlich sind.
9. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Bedruckstoff (03) als eine Materialbahn (03) ausgebildet ist.
10. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (07) in seiner axialen Richtung (X) sechs Druckbildstellen (09) aufweist.
11. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (07) in seiner Umfangsrichtung (Y) zwei Druckbildstellen (09) aufweist.
12. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass jede Druckform (08) nur eine einzige Druckbildstelle (09) aufweist.
13. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (07) in seiner axialen Richtung (X) sechs Druckformen (08) aufweist.
14. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (07) in seiner Umfangsrichtung (Y) zwei Druckformen (08) aufweist.
15. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Druckfarbe übertragende Zylinder (06) verschiedener Druckwerke (04) für ein

gemeinsames Druckbild (11) unterschiedlich angeordnete Farbpunkte überträgt.

16. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass sich Farbpunkte von unterschiedlichen Druckfarbe übertragenden Zylindern (06) im Farbton unterscheiden.
17. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass im Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) mindestens vier Druckwerke (04) vorgesehen sind, wobei deren Druckfarbe übertragende Zylinder (06) für das gemeinsame Druckbild (11) jeweils einen sich voneinander unterscheidenden Farbton übertragen.
18. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Druckfarbe übertragende Zylinder (06) als ein im Offsetdruckverfahren arbeitender Übertragungszylinder (06) ausgebildet ist.
19. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckwerke (04) den Bedruckstoff (03) im Schön- und Widerdruck bedrucken.
20. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass in mindestens einem Druckwerk (04) zwei Druckfarbe übertragende Zylinder (06) aufeinander abrollen, wobei der Bedruckstoff (03) durch den Abrollbereich dieser beiden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) geführt ist.
21. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine (01) als eine Zeitungsdruckmaschine (01) ausgebildet ist.
22. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens eine in mindestens einem Formzylinder (07) angeordnete

Haltevorrichtung vorgesehen ist, wobei die Haltevorrichtung mindestens eine auf dem Formzylinder (07) angeordnete Druckform (08) hält.

23. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein in mindestens einem Formzylinder (07) angeordneter Registerstift vorgesehen ist, wobei der Registerstift mindestens eine auf dem Formzylinder (07) angeordnete Druckform (08) in zum Formzylinder (07) axialer Richtung (X) ausrichtet.
24. Druckmaschine (01) nach Anspruch 22 oder 23, dadurch gekennzeichnet, dass die Haltevorrichtung oder der Registerstift mindestens eine Druckform (08) in Abhängigkeit vom Faktor DQ der Querdehnung in axialer Richtung (X) des Formzylinders (07) verschiebt.
25. Druckmaschine (01) nach Anspruch 22 oder 23, dadurch gekennzeichnet, dass im Formzylinder (07) mindestens ein steuerbarer Aktor angeordnet ist, wobei der Aktor die Haltevorrichtung oder den Registerstift verschiebt.
26. Druckmaschine (01) nach Anspruch 22 oder 23, dadurch gekennzeichnet, dass im Formzylinder (07) jeder Druckform (08) mindestens eine Haltevorrichtung oder mindestens ein Registerstift zugeordnet ist.
27. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass jede Druckform (08) in zum Formzylinder (07) axialer Richtung (X) einzeln verschiebbar ist.
28. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragende Zylinder (06) mindestens eines Druckwerkes (04) von zwei einander nachgeordneten Druckwerken (04) von

einem steuerbaren Antrieb angetrieben sind.

29. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass eine zueinander eingenommene Phasenlage der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) mindestens zweier Druckwerke (04) in Abhängigkeit vom Faktor DL der Längsdehnung gesteuert ist.
30. Druckmaschine (01) nach Anspruch 25 oder 29, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktor und/oder die Phasenlage der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) stufenlos steuerbar sind.
31. Druckmaschine (01) nach Anspruch 25 oder 29, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktor und/oder die Phasenlage der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) bei laufender Produktion der Druckmaschine (01) steuerbar sind.
32. Druckmaschine (01) nach Anspruch 25, 28 oder 29, dadurch gekennzeichnet, dass der Aktor und/oder die Antriebe und/oder die Phasenlage der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) von einem der Druckmaschine (01) zugeordneten Leitstand steuerbar sind.
33. Druckmaschine (01) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass für mindestens eines der Druckwerke (04) ein Speicher vorgesehen ist, wobei der Speicher jeweils mindestens einen Wert für den Faktor FL der Länge (L) zweier auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) und/oder mindestens einen Wert für den Faktor FB der Breite (B) zweier auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) enthält.

34. Druckmaschine (01) nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass für mindestens eines der Druckwerke (04) ein Speicher vorgesehen ist, wobei der Speicher jeweils mindestens einen Wert für die unterschiedlichen Positionen ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) zweier im Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachfolgender Druckbildstellen (09) enthält.
35. Druckmaschine (01) nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass für mindestens eines der Druckwerke (04) ein Speicher vorgesehen ist, wobei der Speicher jeweils mindestens einen Wert für die unterschiedlichen Positionen ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) zweier auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) enthält.
36. Druckmaschine (01) nach Anspruch 33 oder 34, dadurch gekennzeichnet, dass eine Steuereinheit den Aktor und/oder die Phasenlage der Formzylinder (07) und/oder der Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) in Abhängigkeit vom gespeicherten Wert für den Faktor FL und/oder den Faktor FB und/oder die Positionen ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) steuert.
37. Verfahren zur Kompensation einer Längsdehnung und/oder einer Querdehnung eines Bedruckstoffes (03), bei dem mehrere in einem Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachgeordnete Druckwerke (04) einer Druckmaschine (01) mit einem zu jedem Druckwerk (04) gehörenden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) Farbpunkte für ein gemeinsames Druckbild (11) auf den Bedruckstoff (03) übertragen, bei dem sich der Bedruckstoff (03) von einem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) zu einem im Produktionsfluss (P) nachfolgenden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) längs zum Produktionsfluss (P) mit einem Faktor DL und/oder quer zum Produktionsfluss (P) mit einem Faktor DQ dehnt, bei dem mit jedem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) jeweils mindestens ein Formzylinder (07) zusammenwirkt, bei dem das Druckbild (11) mit einer in

Umfangsrichtung (Y) des Formzylinders (07) eine Länge (L) und in dessen axialer Richtung (X) eine Breite (B) aufweisenden Druckbildstelle (09) einer jeweils auf dem Formzylinder (07) angeordneten Druckform (08) korreliert, wobei die Länge (L) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu der Länge (L) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) angeordneten anderen Druckform (08) um einen Faktor FL und/oder die Breite (B) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu der Breite (B) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) angeordneten anderen Druckform (08) um einen Faktor FB verändert wird, wobei die Druckbildstellen (09) von einem Bebilderungssystem gestaltet werden, dadurch gekennzeichnet, dass ¹vom dem Bebilderungssystem zumindest die Länge (L) zweier auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) um einen Faktor FL und/oder die Breite (B) zweier auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) nebeneinander angeordneter Druckbildstellen (09) um einen Faktor FB voneinander unterschiedlich gestaltet werden.

38. Verfahren nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet, dass eine Position ((X1; Y1)) eines Schwerpunktes (S) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu einer Position ((X2; Y2)) eines Schwerpunktes (S) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) an derselben Position des Formzylinders (07) angeordneten anderen Druckform (08) verändert wird.
39. Verfahren zur Kompensation einer Längsdehnung und/oder einer Querdehnung eines Bedruckstoffes (03), bei dem mehrere in einem Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachgeordnete Druckwerke (04) einer Druckmaschine (01) mit einem zu jedem Druckwerk (04) gehörenden Druckfarbe übertragenden

Zylinder (06) Farbpunkte für ein gemeinsames Druckbild (11) auf den Bedruckstoff (03) übertragen, bei dem sich der Bedruckstoff (03) von einem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) zu einem im Produktionsfluss (P) nachfolgenden Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) längs zum Produktionsfluss (P) mit einem Faktor DL und/oder quer zum Produktionsfluss (P) mit einem Faktor DQ dehnt, bei dem mit jedem Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) jeweils mindestens ein Formzylinder (07) zusammenwirkt, bei dem das Druckbild (11) mit einer in Umfangsrichtung (Y) des Formzylinders (07) eine Länge (L) und in dessen axialer Richtung (X) eine Breite (B) aufweisenden Druckbildstelle (09) einer jeweils auf dem Formzylinder (07) angeordneten Druckform (08) korreliert, wobei eine Position ((X1; Y1)) eines Schwerpunktes (S) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu einer Position ((X2; Y2)) eines Schwerpunktes (S) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) an derselben Position des Formzylinders (07) angeordneten anderen Druckform (08) verändert wird, wobei die Druckbildstellen (09) von einem Bebilderungssystem gestaltet werden, dadurch gekennzeichnet, dass von dem Bebilderungssystem zumindest die Position ((X1; Y1)) des Schwerpunktes (S) einer Druckbildstelle (09) im Vergleich zu einer Position ((X2; Y2)) eines Schwerpunktes (S) einer auf demselben Formzylinder (07) in dessen axialer Richtung (X) angeordneten anderen Druckbildstelle (09) unterschiedlich angeordnet werden, wobei diese im Vergleich stehenden Druckbildstellen (09) dieselbe Länge (L) und Breite (B) aufweisen, wobei die auf demselben Formzylinder (07) nebeneinander angeordneten Druckbildstellen (09) jeweils auf einer Druckform (08) angeordnet werden, wobei die auf demselben Formzylinder (07) angeordneten Druckformen (08) mit den sich in der Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) ihrer Schwerpunkte (S) unterscheidenden Druckbildstellen (09) in axialer Richtung (X) des jeweiligen Formzylinders (07) miteinander fluchtend angeordnet werden.

40. Verfahren nach Anspruch 39, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge (L) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu der Länge (L) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) angeordneten anderen Druckform (08) um einen Faktor FL und/oder die Breite (B) mindestens einer Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) im Vergleich zu der Breite (B) einer mit demselben Druckbild (11) korrelierenden Druckbildstelle (09) einer auf einem anderen Formzylinder (07) angeordneten anderen Druckform (08) um einen Faktor FB verändert wird.
41. Verfahren nach Anspruch 37 oder 40, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge (L) und/oder die Breite (B) und/oder die Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) unter Verwendung des Faktors DL der Längsdehnung und/oder des Faktors DQ der Querdehnung verändert wird.
42. Verfahren nach Anspruch 38 oder 39, dadurch gekennzeichnet, dass die Länge (L) und/oder die Breite (B) und/oder die Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) in Abhängigkeit von der Position der Druckform (08) auf dem die Druckform (08) mit der geänderten Druckbildstelle (09) tragenden Formzylinder (07) verändert wird.
43. Verfahren nach Anspruch 37 oder 40, dadurch gekennzeichnet, dass ein Wert des die Länge (L) verändernden Faktors FL in Abhängigkeit von dem Faktor DL der Längsdehnung und ein Wert des die Breite (B) verändernden Faktors FB in Abhängigkeit von dem Faktor DQ der Querdehnung ermittelt wird.
44. Verfahren nach einem der Ansprüche 37 bis 40, dadurch gekennzeichnet, dass der Wert für den die Länge (L) verändernden Faktor FL und/oder der Wert für den die Breite (B) verändernden Faktor FB und/oder eine neue Position ((X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) auf einem der

Formzylinder (07) in Abhängigkeit von der Druckbildstelle (09) einer anderen an derselben Position des Formzylinders (07) angeordneten Druckform (08) auf einem anderen Formzylinder (07) ermittelt wird.

45. Verfahren nach einem der Ansprüche 41 bis 44, dadurch gekennzeichnet, dass auf einem Formzylinder (07) mit einer Druckform (08) mit einer zu ändernden Druckbildstelle (09) an derselben Position des Formzylinders (07) eine Druckform (08) mit der geänderten Druckbildstelle (09) angeordnet wird.
46. Verfahren nach Anspruch 43 oder 44, dadurch gekennzeichnet, dass ein Sollwert für den die Länge (L) verändernden Faktor FL und/oder ein Sollwert für den die Breite (B) verändernden Faktor FB und/oder ein Sollwert für die zu verändernde Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) fortlaufend ermittelt wird.
47. Verfahren nach Anspruch 45, dadurch gekennzeichnet, dass auf mindestens einem der Formzylinder (07) eine Druckform (08) mit der geänderten Druckbildstelle (09) angeordnet wird, wenn ein Istwert für den die Länge (L) verändernden Faktor FL und/oder ein Istwert für den die Breite (B) verändernden Faktor FB und/oder ein Istwert für die zu verändernde Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) einer Druckform (08) eine zulässige Abweichung von den ermittelten Sollwerten überschreitet.
48. Verfahren nach Anspruch 46, dadurch gekennzeichnet, dass die Sollwerte für jeden vom Druckfarbe übertragenden Zylinder (06) übertragenen Farbton ermittelt werden.
49. Verfahren nach Anspruch 46, dadurch gekennzeichnet, dass die Sollwerte für jeden Formzylinder (07) der im Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) einander nachfolgenden Druckwerke (04) ermittelt werden.

50. Verfahren nach Anspruch 46, dadurch gekennzeichnet, dass die Sollwerte für jede Position einer auf einem der Formzylinder (07) angeordneten Druckform (08) ermittelt werden.
51. Verfahren nach Anspruch 46, dadurch gekennzeichnet, dass die ermittelten Sollwerte in einem Speicher gespeichert werden.
52. Verfahren nach einem der Ansprüche 37 bis 40, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckbildstelle (09) mit der geänderten Länge (L) und/oder mit der geänderten Breite (B) und/oder mit der geänderten Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) unter Verwendung eines Bebilderungssystems auf der Druckform (08) angeordnet wird.
53. Verfahren nach Anspruch 52, dadurch gekennzeichnet, dass der die Länge (L) und/oder die Breite (B) und/oder die Position ((X1; Y1); (X2; Y2)) des Schwerpunktes (S) der Druckbildstelle (09) verändernde Faktor DL der Längsdehnung und/oder der Faktor DQ der Querdehnung dem Bebilderungssystems zugeleitet wird.
54. Verfahren nach Anspruch 52, dadurch gekennzeichnet, dass das Bebilderungssystem die Druckform (08) in Abhängigkeit vom Farbton des Druckfarbe übertragenden Zylinders (06) und/oder von der Anordnung des Druckwerkes (04) mit dem die Druckform (08) tragenden Formzylinder (07) im Produktionsfluss (P) des Bedruckstoffes (03) und/oder von der Position der auf dem Formzylinder (07) angeordneten Druckform (08) bebildert.
55. Verfahren nach Anspruch 51 und 52, dadurch gekennzeichnet, dass die ermittelten und im Speicher gespeicherten Sollwerte dem Bebilderungssystems zugeleitet

werden.

56. Verfahren nach Anspruch 37 oder 39, dadurch gekennzeichnet, dass eine auf den Bedruckstoff (03) einwirkende Feuchtigkeit und/oder eine auf den Bedruckstoff (03) einwirkende mechanische Dehnung den Faktor DL der Längsdehnung und/oder den Faktor DQ der Querdehnung in ihrem jeweiligen Wert verändern.